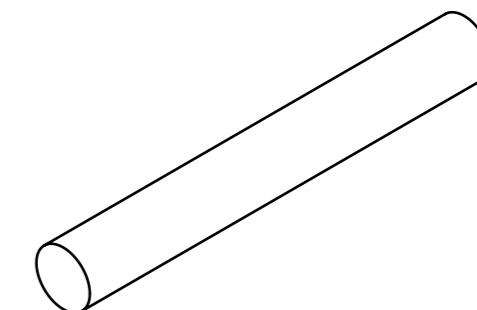


**004000811-DB**

		Einheit / Unit	Rechts / right	Links / left
Durchmesser	Diameter	mm	Ø7,90	
Toleranz	Tolerance	mm	0,00 / -0,15	
Herstellart	Production type	-	Automat	
Anzahl Lagen	Number of layers	-	6	
Werkstoff	Material	-	DIN EN 10270-1 - SH DIN EN 10270-1 - DH	
Hauptdrehrichtung	Main direction of rotation	-	Links / left	
Messlänge für Drehmomente und Torsionen*	Gauge length for torque and torsion*	mm	1000	
Maximales Drehmoment*	Maximum torque*	Ncm	189	341
Drehmoment Bruch*	Break torque*	Ncm	1193	2264
Drehmoment bei 5 ° Torsion*	Torque at 5 ° torsion*	Ncm	13	9
Drehmoment bei 15 ° Torsion*	Torque at 15 ° torsion*	Ncm	32	28
Drehmoment bei 45 ° Torsion*	Torque at 45 ° torsion*	Ncm	93	53
Drehmoment bei 90 ° Torsion*	Torque at 90 ° torsion*	Ncm	176	145
Drehmoment bei 180 ° Torsion*	Torque at 180 ° torsion*	Ncm	346	525
Drehmoment bei 360 ° Torsion*	Torque at 360 ° torsion*	Ncm	658	1255
Minimaler zulässiger Biegeradius	Minimal bend radius	mm	75	
Maximale Drehzahl	Maximum rotational speed	1/min	-	
Gewicht	Weight	kg/100 m	33,1	
Schnittfest**	Cuttable**	-	Nein / no	
Angelassen***	Annealed***	-	Ja / yes	
Messlänge Durchhang	Gauge length for sagging	mm	395	
Durchhang	Sagging	mm	190 - 220	
Maximaler Schlag	Maximum kick	Ncm	5,0	
Kraftmoment / Innere Reibung	Internal friction	Ncm	4,0	



\* Statische Messung (Drehzahl 0/min).  
Werte weichen je nach Einbaulage und Drehzahl ab.

\*\* Schnittfeste Wellen können mit einer Trennscheibe getrennt werden.  
Wellen die nicht schnittfest sind müssen trenngeschweißt oder lasergeschnitten werden.

\*\*\* Angelassene Wellenseelen sind laufruhiger und haben einen geringeren Schlag.  
Wellenseele können durch Anlassen schnittfest werden.  
Die Drehmomente sind geringer bei angelassenen Wellenseelen.  
Angelassene Wellenseelen haben größere Torsionen.

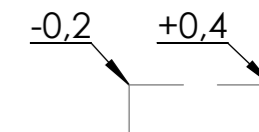
\* Static measurement (0 rpm).  
Values can be different in other installation positions and rpm.

\*\* Cuttable shaft cores can be cut by a cutting wheel.  
Non-Cuttable shaft cores have to be cut by welding or laser cutting.

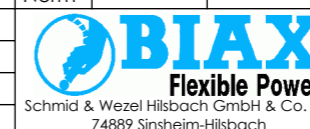
\*\*\* Annealed shaft cores have a better running smoothness and a lower kick.  
The annealing can make the shaft cores cuttable.  
Annealed shaft cores have lower torque and a higher torsion.

Ohne Gewähr! Änderungen vorbehalten!  
Without warranty! Subject to modifications!

Kanten ISO 13715



Werkstoff:	Allgem. Toleranzen nach DIN ISO 2768-mH ISO 8015	Maßstab 1:1	Behandlung:
Werkstoff-Art:			Oberfläche:
Abmessung:			Schutzvermerk ISO 16016
	Datum	Name	Benennung
	Bearb. 21.05.15	tjungbau	Wellenseele / Shaft core Datenblatt / Data sheet
	Gepr. 21.05.15	tjungbau	
	Norm		Zeichnungsnummer
			004000811-DB
			Ers. f.
			Ers. d.
Zust. Änderungen	Datum	Name	Urspr.



Blatt 1  
1 Bl